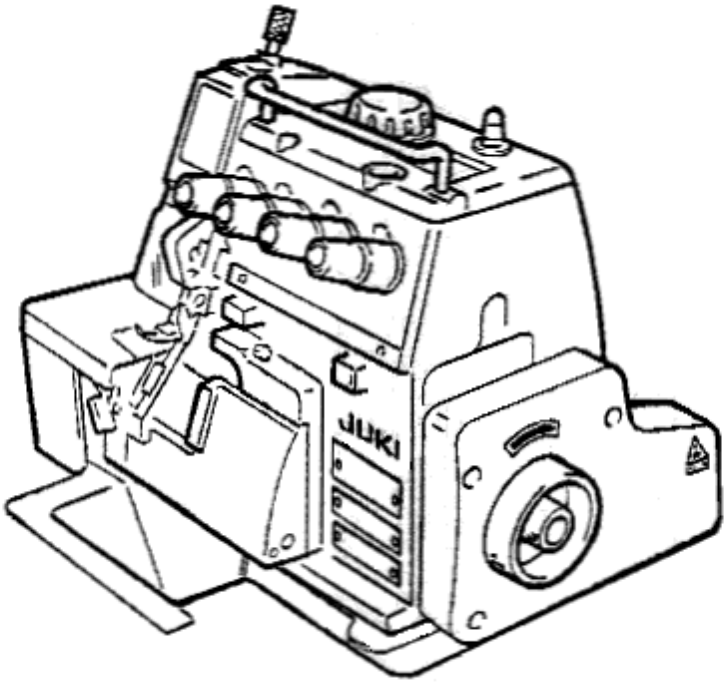
JUKI

MO-6704 Высокоскоростной, 1-игольный Оверлок

MO-6714 Высокоскоростной, 2-игольный Оверлок

MO-6716 Высокоскоростная, стачивающе-обметочная машина

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
(МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ)

Поздравляем Вас с покупкой машин JUKI.
С целью эффективной и безопасной эксплуатации, машину необходимо правильно использовать.

1. Всякий раз при эксплуатации машины изучите основные меры предосторожности, включающие, но не ограничивающиеся следующими.
2. Перед работой изучите все инструкции, включающие, но не ограничивающиеся этой инструкцией. К тому же, всегда держите данную инструкцию под рукой, чтобы Вы могли прочесть ее всякий раз, когда в этом возникнет необходимость.
3. Эксплуатировать машину можно только после того, как будет доказано, что она соответствует всем безопасности и стандартам, принятым в Вашей стране.
4. Все устройства безопасности должны быть установлены, когда машина готова к работе, или уже в действии. Эксплуатация машин без устройств безопасности не допускается.
5. Только специально подготовленный работник может работать за этой машиной.
6. Для Вашей собственной безопасности мы рекомендуем вам носить защитные очки.
7. Исходя из следующего, необходимо отключать выключатель питания, либо полностью отключить машину из сети в следующих случаях:

7-1 при заправке нити в иголку, петлитель, ширитель или замене шпульки
7-2 при замене иглы, лапки, игольной пластины, петлителя, ширителя, нитеводителя, подгибателя, ограничителя и так далее.
7-3 при починке
7-4 когда Вы оставляете рабочее место на время или когда оно вообще свободно.
7-5 когда Вы используете двигатель фрикционного действия без прилагаемого тормоза, желательно подождать до полной остановки мотора.

8. Если при эксплуатации машины масло или смазочный материал попадает в глаза, на кожу или Вы случайно проглотили подобные жидкие вещества, незамедлительно вымойте пораженные места и обратитесь к врачу.
9. Запрещается трогать руками детали или устройства в процессе работы машины.
10. Ремонт, изменения или сборка должны проводиться квалифицированными механиками или специально обученным персоналом. При ремонте могут быть использованы только запчасти, выпущенные JUKI.
11. Техническое обслуживание и осмотр должны проводиться специально обученным персоналом.
12. Починка и техническое обслуживание деталей должно проводиться квалифицированным механиком или под руководством специально обученного персонала.
13. Периодически чистите машину.
14. Заземление машины является неотъемлемой частью ее нормальной работы. Машина должна
15. эксплуатироваться в помещении, свободном от сильного шума, такого как, например, высокочастотная сварка и т.д.
16. Подходящий кабель должен быть подсоединен к машине электриком. Электрический кабель должен быть подключен к заземленной коробке.
17. Разрешено эксплуатировать машину только в предназначенных целях. Эксплуатация машины в других целях не рекомендуется.
18. Реконструкция, изменения или регулировка должны проводиться в соответствии с правилами безопасности и согласно стандартам, при неукоснительном соблюдении надлежащих мер безопасности. JUKI не берет на себя ответственность за ущерб, нанесенный при реконструкции или изменении каких-либо частей в машине.
19. Знаки предосторожности обозначены следующими символами

⚠	Опасность травмирования рабочего или обслуживающего персонала
⚠	Пункты, требующие особого внимания

Наиболее важные инструкции предосторожности

1. Во избежание опасности удара электрического разряда, не открывать крышку блока управления электродвигателя и не прикасаться ни к каким частям, находящимся внутри коробки управления, когда машина включена.

1. Во избежание различных повреждений, никогда не вводите машину в эксплуатацию, если снят клиновидный ремень.
2. Во время работы нужно быть осторожными, чтобы голова или руки оператора не приближались к маховому колесу, клиновидному ремню, моталке нитки на шпульку или электродвигателю. Также нельзя ставить никакие вещи близко к ним. Это очень опасно.
3. Держать руки подальше от иглы в момент включения электропитания, а также во время работы швейной машины.
4. При работе швейной машины нельзя проникать внутрь крышки механизма нитепритягивателя.
5. Если машина оснащена ограждением ремня, защитой пальцев и прочими защитными устройствами, эксплуатация машины при их отсутствии не допустима.
6. Перед осмотром, регулировкой или чисткой машины, заправкой ниток или заменой иглы, чтобы избежать травм необходимо выключить машину .
7. Когда машина не в действии, мотор должен быть отключен. Для собственной безопасности никогда не вводите машину в эксплуатацию при отключенном заземлении.
8. Перед тем как включить машину, предварительно нажмите на кнопку ВЫКЛ. (OFF) на пускателе.
9. Во избежание резкого хода машины в начале работы, выключайте машину из сети, если вы на ней не работаете.
10. При разного рода авариях или неполадках в питании и т.д., машину также следует выключить.
11. Чтобы избежать каких либо травм при работе, не забывайте, что двигатель должен быть оснащен ограждением ремня
12. Для собственной безопасности никогда не переносите машину, держась за защитную платформу. Это может послужить причиной раскрытия платформы или ее поломки.

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ …….1

УСТАНОВКА ……2

1. УСТАНОВКА ПОДДЕРЖИВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ ……..…..2
2. УСТАНОВКА КЛИНОВИДНОГО ПРИВОДНОГО РЕМНЯ ……..……3
3. УСТАНОВКА ПЕДАЛЕЙ ……..…….3

ПОДГОТОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ……4

1. СМАЗКА ……...…….4
2. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЕ ……...…5
3. УСТАНОВКА ИГЛ ……...……5
4. ЗАПРАВКИ НИТЕЙ ……..…..……..6
5. РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И СНЯТИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ ……..……7
6. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА ……..…7
7. МЕХАНИЗМ ДЕФФИРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ ……..…8

ОБСЛУЖИВАНИЕ ……..……...9

1. НОЖИ И РАССТОЯНИЕ ДО КРАЯ ……..……..9
2. ЧИСТКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ ……10
3. ПРОВЕРКА ФИЛЬТРА И ЕГО ЗАМЕНА ……..10
4. ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ И ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ …….10

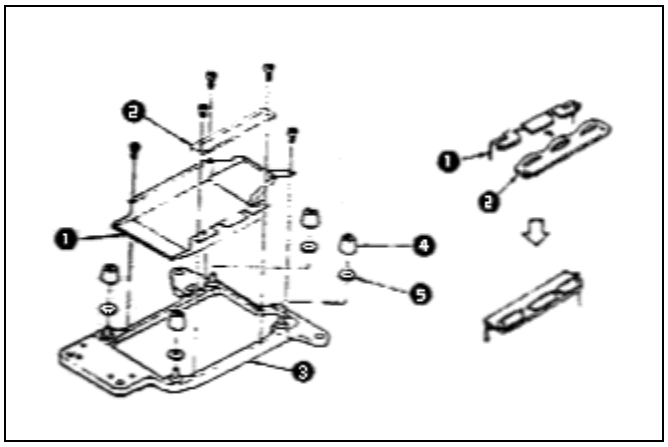
I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	MO-6704	MO-6714	MO-6716
Скорость шитья (Макс.)	**Макс. 7000 ст./мин.**	**Макс. 7000 ст./мин.**	**Макс. 7000 ст./мин.**
	(Исключая некоторые модели подклассов)		
Длина стежка	**от 0,8 до 4мм**		**от 1,5 до 4мм**
Расстояние между иглами	**---------**	**1,6, 2,0, 2,4 мм**	**1,6, 2,0, 2,4, 3,2, 4,8, 6,8 мм**
Расстояние до края	**1,6, 2,4, 3,2, 4,0, 4,8, 6,4 мм**	**2,0, 3,2, 4,0, 4,8 мм**	**3,2, 4,0, 4,8, 5,6, 6,4 мм**
Соотношение дифференцированной подачи	**Для сборения 1:2 (Макс. 1:4), для растягивания 1:0,7 (Макс. 1:0,6)**		
Игла	**DCx27 (стандартная) DCx1 можно использовать**		
Подъем прижимной лапки	**7,0 мм**	**5,3 мм**	**7,0 мм**
	(Исключая некоторые модели подклассов)		
Смазочное масло	**JUKI New Defrix Oil No 2**		

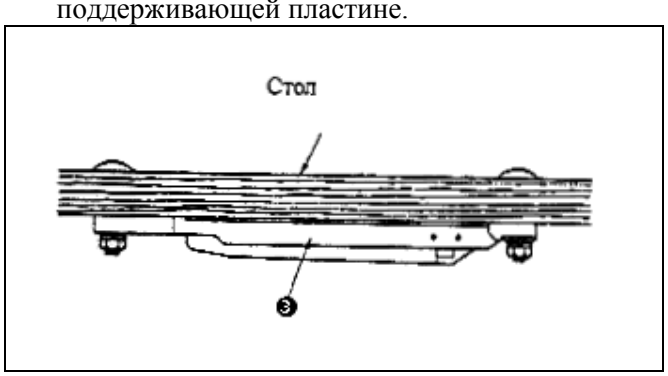
II. УСТАНОВКА

1. УСТАНОВКА ПОДДЕРЖИВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ

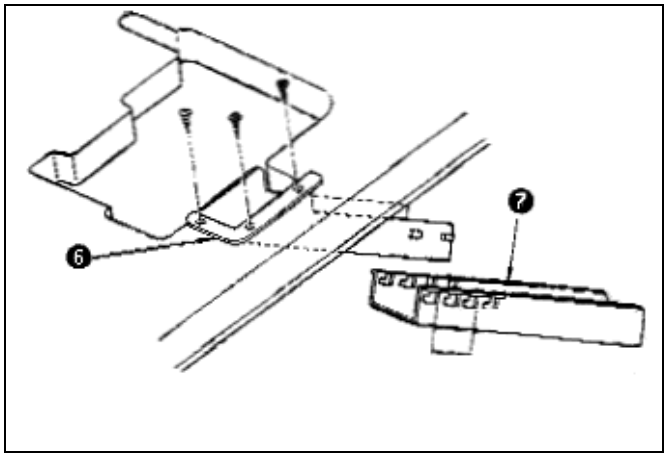
(1) Полупогруженный тип



1) Прикрепить прокладку (2) к прижиму (1).
2) Прикрепить (1), резиновую подушку (4) и резиновый амортизатор (5) к поддерживающей пластине.

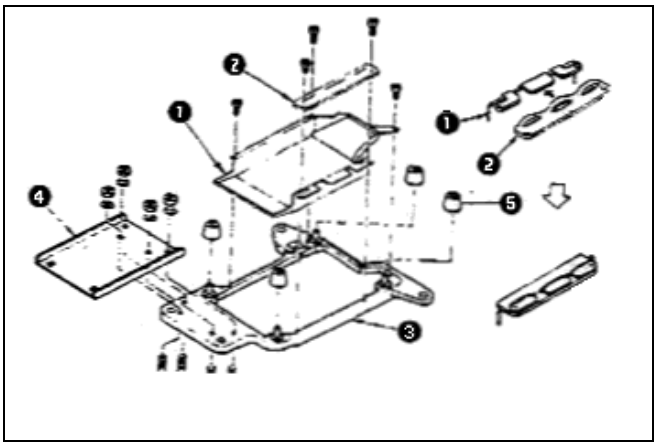


3) Установить поддерживающую пластину (3) непосредственно к столу.

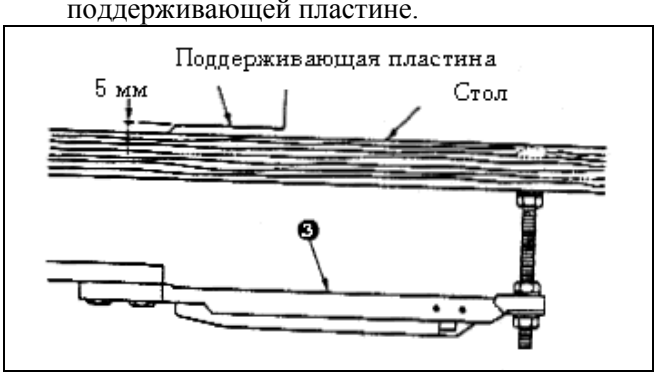


4) Установить верхний отводчик мусора (6) в левой части стола, а затем прикрепить к нему нижний отводчик мусора (7). Расстояние между отводчиками должно составлять 56 мм.

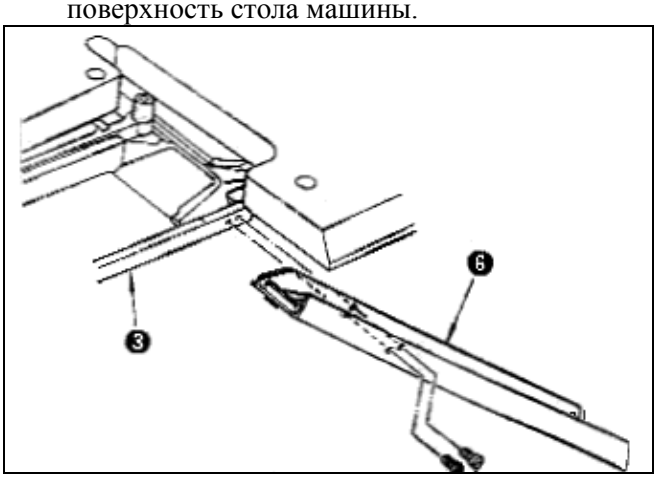
(2) Полностью погруженный тип



1) Прикрепить прокладку (2) к прижиму (1)
2) Прикрепить шарнир поддерживающей пластины (4), (1) и резиновую подушку (5) к поддерживающей пластине.

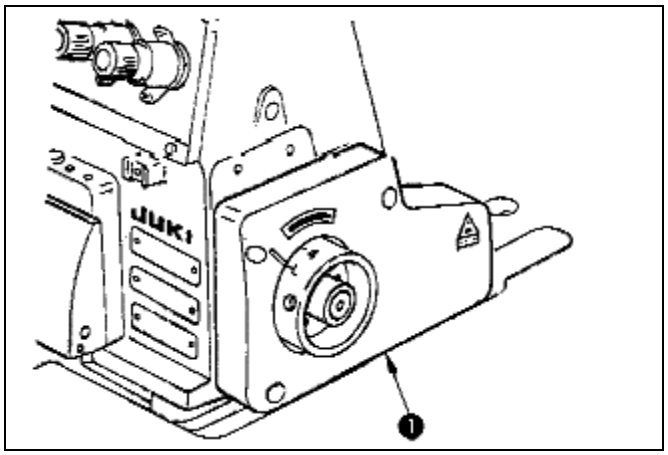


3) Установить поддерживающую пластину (3) таким образом, чтобы покрывающая пластина была на 5мм выше, чем поверхность стола машины.



4) Прикрепить отводчик мусора (6) к поддерживающей пластине (3) .

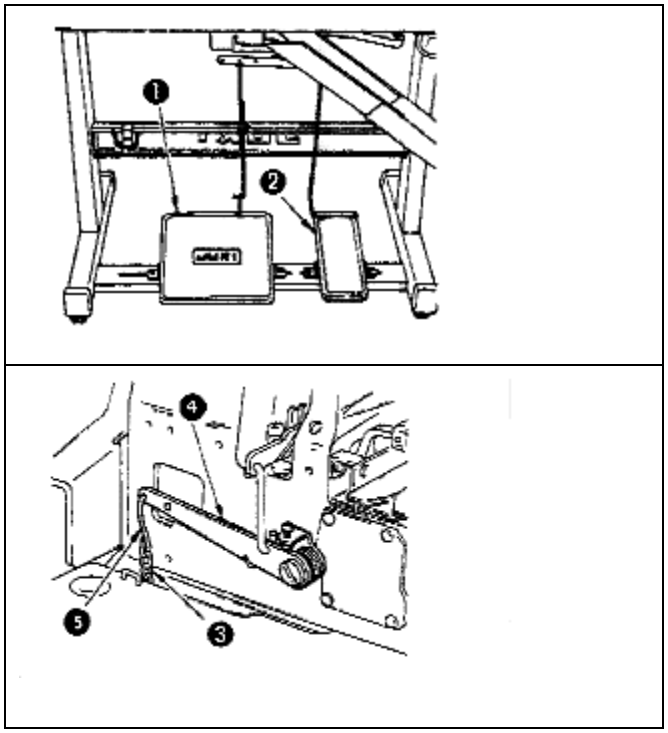
2. УСТАНОВКА КЛИНОВИДНОГО ПРИВОДНОГО РЕМНЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
Начинайте выполнять нижеследующие действия только после отключения выключателя электропитания

1) Прикрепить ремень (1) к головке машины

3. УСТАНОВКА ПЕДАЛЕЙ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
Начинайте выполнять нижеследующие действия только после отключения выключателя электропитания

1) Установить пусковую педаль (1) слева, а педаль подъема прижимной лапки справа от оператора

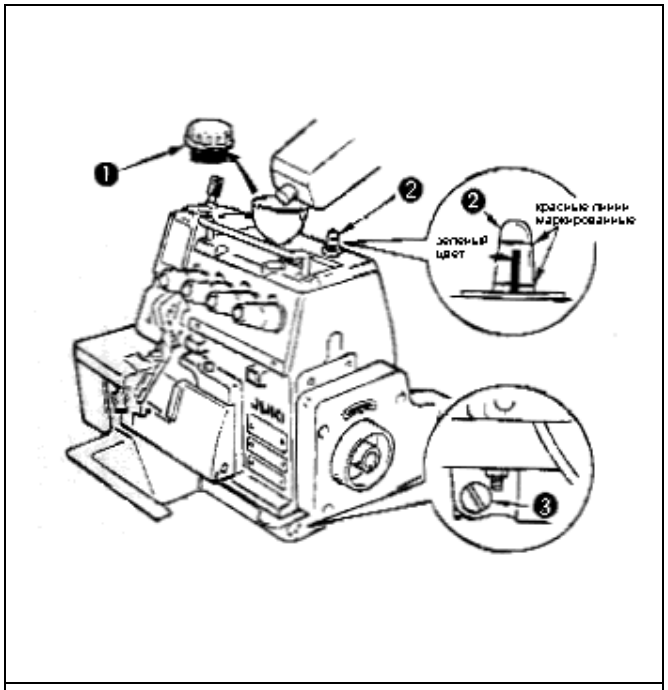
2) Использовать крючок S – образной формы (5) для соединения цепочки педали подъема прижимной лапки (3) с рычагом (4)

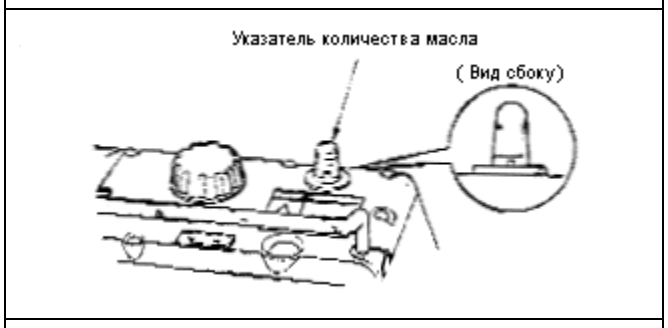
III ПОДГОТОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

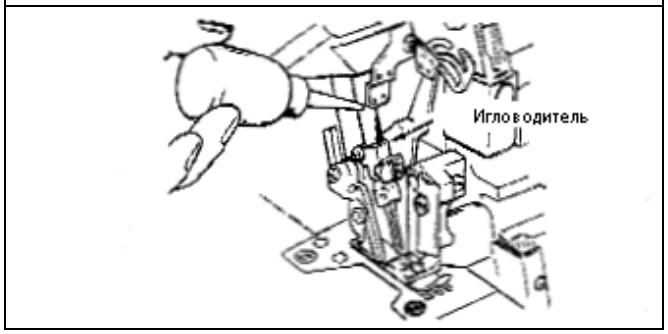
Для того, чтобы избежать каких-либо неполадок или повреждений машины, следуйте нижеуказанным правилам:

- Перед эксплуатацией машины, в первый раз после установки, тщательно ее протрите.
- Сотрите всю, собравшуюся во время перевозки пыль, и хорошо смажьте маслом.
- Убедитесь, что напряжение тока правильно установлено.
- Убедитесь, что вращение приводного ремня электродвигателя правильное.
- Никогда не работайте за машиной, если напряжение тока отличное от нормы.

1. СМАЗКА







ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
Начинайте выполнять нижеследующие действия только после отключения выключателя электропитания

1) Вытащить масляный колпачок (1)
2) Залить масло Джуки Нью Дефрикс Оил №2 в резервуар.
3) Заливайте масло в таком количестве, чтобы указатель (2) достиг красной маркированной линии.

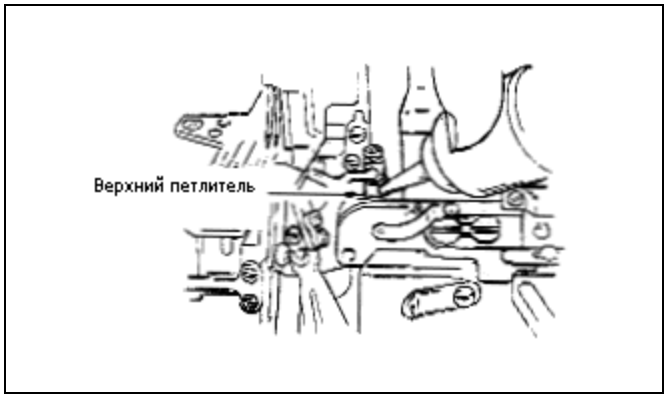
(Предостережение) Будьте осмотрительны. Количество масла не должно превышать уровень красной маркированной линии, так как это может послужить причиной чрезмерной смазки.

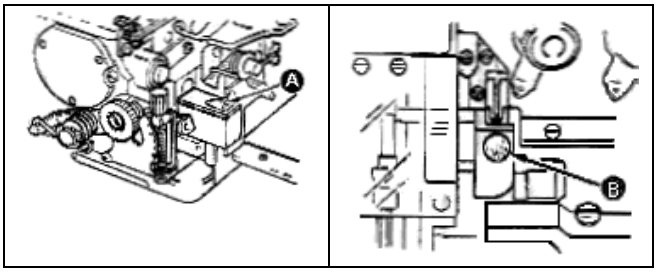
4) Вытащите колпачок слива масла (3) при опустошении масляного резервуара.

(Предостережение) По истечении одного месяца с момента установки машины, смените масло. Затем, меняйте масло каждые шесть месяцев.

(Предостерижение) Если указатель количества масла опускается ниже маркированной линии, долейте масло.

(Предостерижение) После длительного перерыва в работе машины или сразу же после установки, в первый раз при эксплуатации, капните две-три капли масла на игловодитель и верхний петлитель.

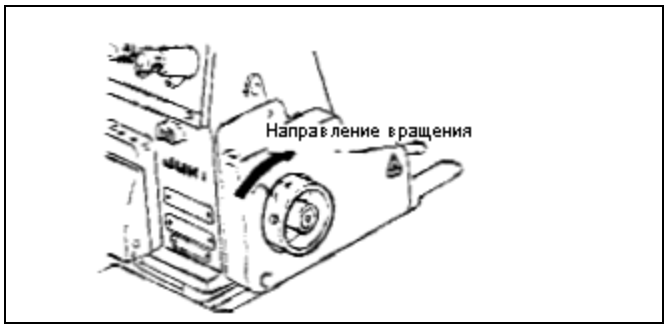




***Смазка приспособления для охлаждения иглы**

1) Откройте крышку покрывающей пластины и подайте силиконовое масло из секции **A**
2) Выньте пробку **B** и залейте силиконовое масло.
3) Смочите маслом также и войлок в случае, работы на машине сразу после смазки приспособления для охлаждения иглы

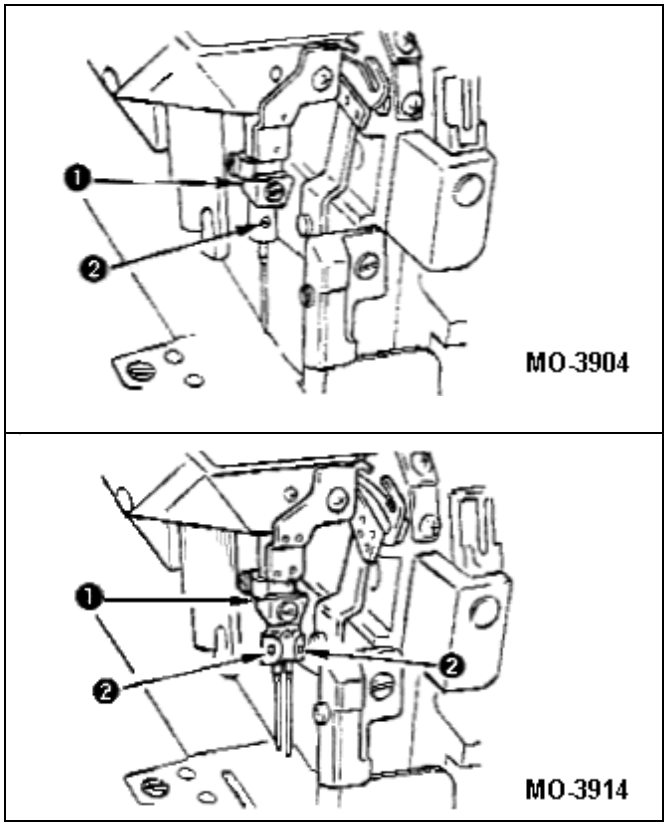
2. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



1) Правильное направление швейной машины – по часовой стрелке.

Обратное вращение швейной машины не допускается. При вращение против часовой стрелки масляной насос перестанет функционировать и машину может заклинить.

3. УСТАНОВКА ИГЛ

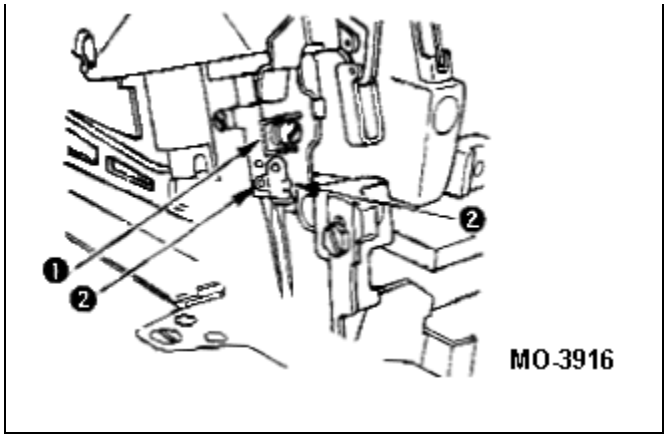


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
Начинайте выполнять нижеследующие действия только после отключения выключателя электропитания

Стандартная игла – DC x 27 # 11

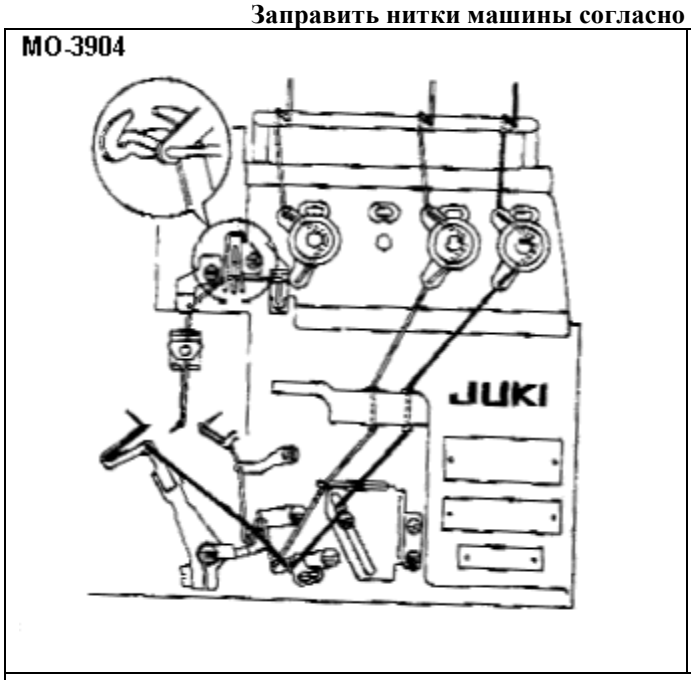
Вы также можете использовать иглу DC –1. Но в этом случае, возможно будет необходимо настроить зазор между иглой и петлителем. Если возникнет необходимость натяжения нити, используйте иглу DC x 27.

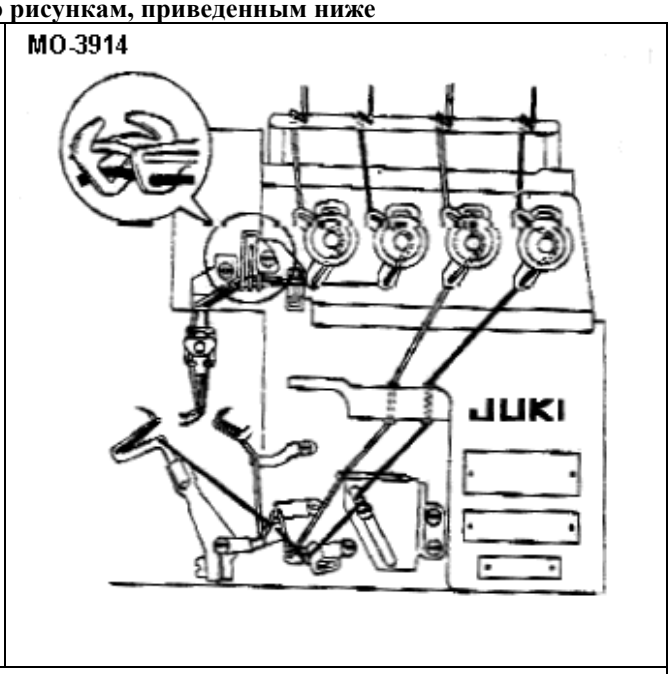
1) Игловодитель (1) должен находиться в самом верхнем положении
2) Ослабьте винт игловодителя (2), и вставьте иглу в игловодитель до отказа.
3) Надежно затяните установочный

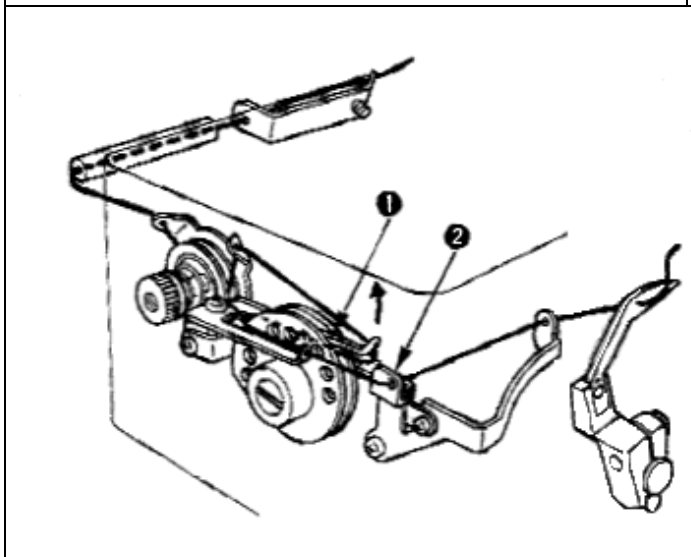


4. ЗАПРАВКА НИТЕЙ МАШИНЫ

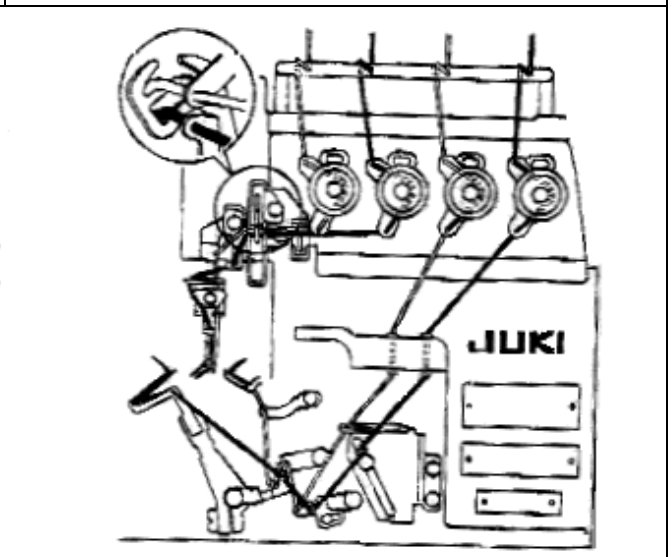
Заправить нитки машины согласно рисункам, приведенным ниже







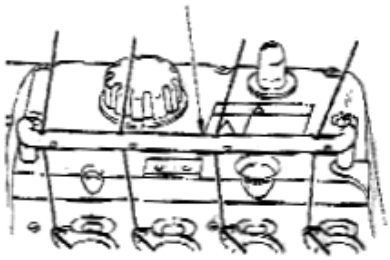
(Предостережение) Поднять нитенаправитель кулачка петлителя (1) и заправить нити. Возвратить нитенаправитель кулачка петлителя (1) в его обычное положение и надежно его зафиксировать (2)



(Предостережение) Для двойного цепного стежка пропустите заправляемую нитку через рычаг нитепритягивателя. (Для обметки заправляемая нить пропускается через рычаг нитепритягивателя, размещенный внутри).

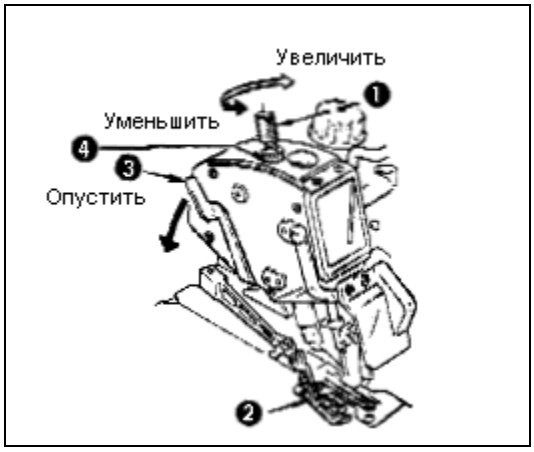
При использовании устр. охлаждения иглы	Если устр. для охлаждения иглы не используется
Протяните нитку под центральной защелкой	Протяните нитку над центральной защелкой

Промежуточный нитенаправитель



(Предостережение) При использовании не крученой нитки, такой как, например нейлоновой или шерстяной, не накручивайте ее вокруг промежуточного нитенаправителя.

5. РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И СНЯТИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

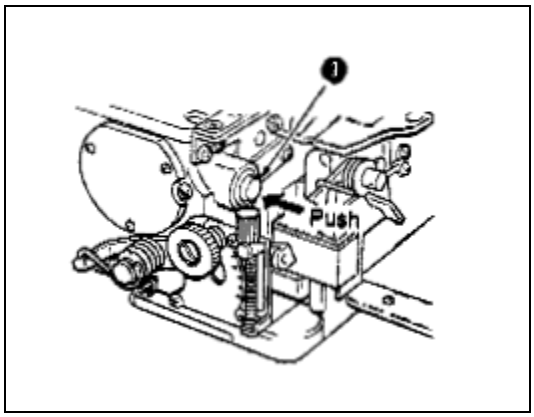


1) Ослабьте первую гайку (4), поверните регулировочный винт (1) и отрегулируйте усилие прижимной лапки.

Поворотом регулировочного винта по часовой стрелке можно увеличить усилие прижимной лапки, а поворотом против часовой стрелки – уменьшить, после чего надежно затянуть винт (4)

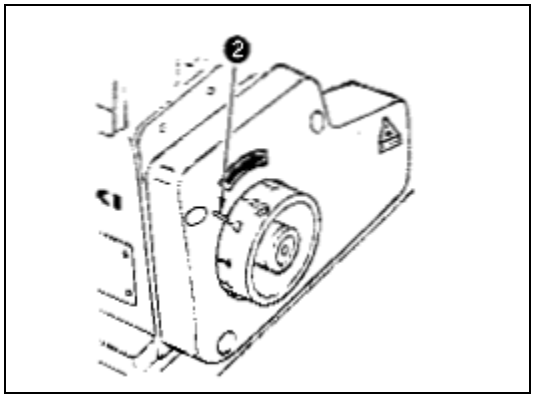
2) Для того, чтобы отодвинуть лапку (2) в сторону, необходимо поднять иглу до наивысшей позиции ее хода и нижнего прижима (3)

6. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



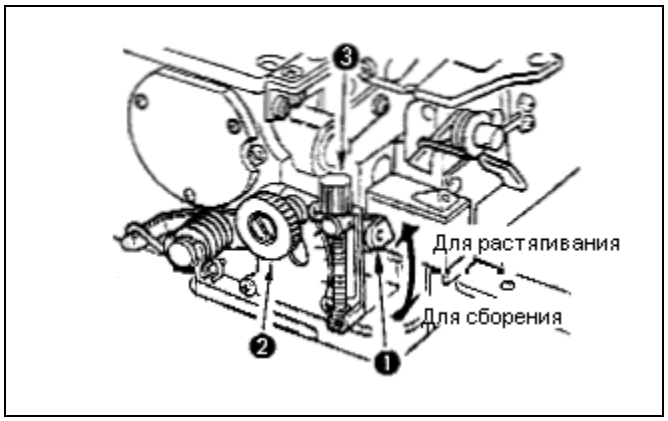
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
Начинайте выполнять нижеследующие действия только после отключения выключателя электропитания

1) При нажатии на кнопку (1) медленно поворачивайте маховое колесо и определите необходимую Вам позицию.



2) После действия, описанного выше, сравняйте нужную Вам отметку на шкале с отметкой (2) на ограждении ремня.
3) После установки необходимой отметки на шкале, вновь установить копку (1).

7. МЕХАНИЗМ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ

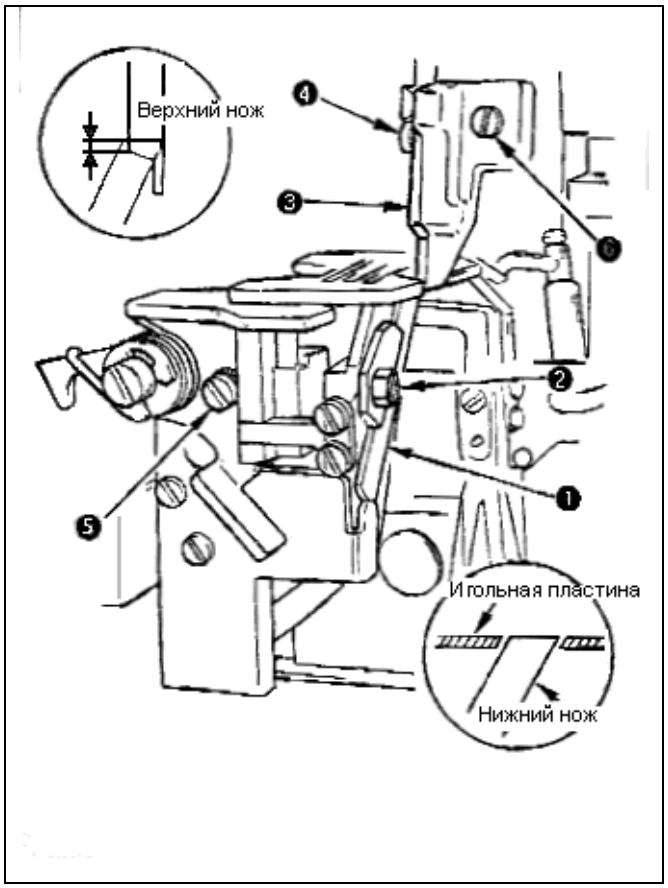


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
Начинайте выполнять нижеследующие действия только после отключения выключателя электропитания

1) Ослабить гайку дифференциальной подачи (2). Поднять рычаг (1) для растягивания или опустить его для сборения.
2) Когда регулировочный рычаг дифференциальной подачи устанавливается до позиции S, машина будет производить растягивание дифференциальной подачей в пропорции 1:0,7. Когда рычаг устанавливается в позиции 0, пропорциональное соотношение дифференциальной подачи между главной подающей рейкой и дифференциальной подающей рейкой будет 1:1.
3) Максимальное соотношение дифференциальной подачи для сборения 1:4.

IV ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. НОЖИ И РАССТОЯНИЕ ДО КРАЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
Начинайте выполнять нижеследующие действия только после отключения выключателя электропитания

О Высота нижнего ножа
Ослабить установочный винт (2) и установить высоту нижнего ножа (1) так, чтобы лезвие соприкасалось с поверхностью игольной пластины.

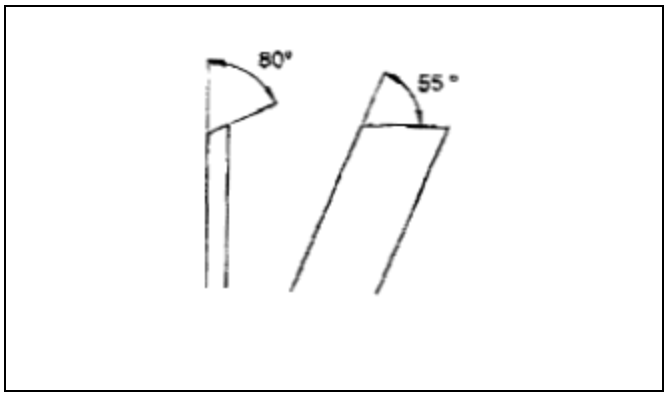
О Высота верхнего ножа
ослабить установочные винты (4) и произвести регулировку таким образом, чтобыверхний нож (3) перекрывал нижний нож (1) на 0,5 – 1 мм, в то время как верхний нож находится в его нижней позиции.

О Расстояние до края
Расстояние до края от 1,6 до 6,4 мм обеспечивается заменой деталей либо использованием подклассов модели.(Расстояние до края может быть немного болше чем ширина обрезки)

Для изменения расстояния до края:

1) Ослабив установочный винт (5), протолкнуть нижний нож (1) влево и зафиксировать его.
2) Ослабив установочный винт (6) и передвинуть верхний нож (3) на требуемую позицию и зафиксировать его.
3) Понизить верхний нож до его низшей позиции и ослабить установочный винт (5). Когда нижний нож соприкасается с верхним, затянуть установочный винт (5).

(Предостережение) 1. Перед эксплуатацией машины убедиться, в том, что установочный винт затянут.
2. После соответствующей регулировки проверить остроту ножей на обрезке ниток.



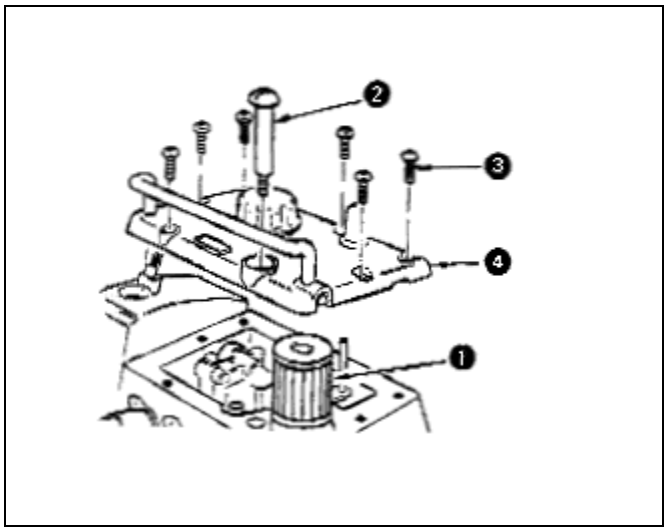
О Заточка нижнего ножа
Когда лезвие нижнего ножа затупится, заточите его еще раз как показано на рисунке слева.

2. ЧИСТКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ

1) Чистить составные части игловодителя и петлителя один или даже два раза в день. В противном случае, масло может просачиваться, что приведет к загрязнению пошивочного материала.

(Предостережение) Не вытирать поверхность головки машины жесткими материалами, так как это может привести к повреждению поверхности.

3. ПРОВЕРКА ФИЛЬТРА И ЕГО ЗАМЕНА



1. После длительной эксплуатации фильтр (1) может быть засорен пылью.

При этом, загрязненное масло может не проходить через фильтр (1), что приведет к повышенному износу трущихся частей либо машину может заклинить.

- Фильтр (1) должен проверяться один раз в полгода и соответственно должна проводиться его замена.

2. Как проводить осмотр фильтра и его замену.

1) Сначала достаньте винт слива масла (1)

Достаньте винты (3) и поднимете верхнее покрытие (4).

(Предостережение) Если верхнее покрытие (4) сместилось в сторону, поплавок уровня масла и фильтр могут быть повреждены.

4) Достаньте фильтр (1) и проверьте его. Если фильтр засорен, почистите необходимые компоненты, либо произведите замену фильтра (1).
5) Установите фильтр (1) в необходимом месте и верните покрытие. Не забудьте закрутить все винты.

4. ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ И ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ

Скорость Шитья (стеж./мин.)	50 Hz			**60Hz**		
	Шкив двигателя Диаметр (мм.)	Прив.рем. (дюйм)		Шкив двигателя Диаметр (мм.)	Прив.рем. (дюйм)	
		Полупог-ружен. тип	Полно-стью пог-руж. тип		Полупог-ружен. тип	Полно-стью пог-руж. тип
8500	160,5	40	36	135,5	38	34
8000	150,5	40	34	125,5	38	32
7500	140,5	38	34	120,5	38	32
7000	130,5	38	34	110,5	36	32
6500	120,5	38	32	100,5	36	32
6000	110,5	36	32	95,5	35	30
5500	100,5	36	32	85,5	35	30
5000	90,5	35	30	80,5	34	30
4500	80,5	35	30	70,5	34	30

1) Если скорость шитья превышает 7500 стеж./мин. – машина оснащена серво-мотором ¾ фазы (550Вт.). Если скорость шитья равна 7500 стеж./мин. или ниже - машина оснащена серво-мотором 1/2 фазы (400Вт.).
2) Используйте приводной ремень типа М.
3) Таблица слева показывает, какая скорость шитья может быть достигнута при использовании шкивов двигателей различных диаметров и приводных ремней различной длины.
4) Заметьте, что наиболее приемлемый диаметр шкива головки машины составляет 50мм.